

2205XKS

GŁÓWNE CECHY

- Elektroda MMA wykonana z drutu rdzeniowego ze stali nierdzewnej duplex oraz z otuliny zasadowej, zapewniająca optymalną zdolność do pracy we wszystkich pozycjach.
- Uzysk stopiwa ok. 105%
- Elektroda z otuliną zasadową, zalecana tam, gdzie wymagana jest najwyższa odporność na ujemne temperatury oraz do najbardziej wymagającego spawania w pozycjach wymuszonych, takich jak spawanie rur stałych w pozycji ASME 6G

KLASYFIKACJA

AWS A5.4 E2209-15
EN ISO 3581-A E 22 9 3 N L B 4 2

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Przemysł offshore, chemiczny i petrochemicznym

DOPUSZCZENIA

| ABS | DNV | TÜV |
|-----|-----|-----|
| + | + | + |

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

| | C | Mn | Si | S | P | Cr | Ni | Mo | Cu | N | PREN |
|---------------------|---------------|-----|---------------|---------------|---------------|------|------|-----|---------------|------|------|
| Zalecane minimalne. | nie określono | 0.5 | nie określono | nie określono | nie określono | 22.0 | 8.5 | 3.0 | nie określono | 0.15 | 35 |
| Maks. | 0.04 | 2.0 | 0.90 | 0.02 | 0.03 | 23.5 | 10.0 | 3.5 | 0.75 | 0.20 | 38 |
| Typowe | 0.03 | 1 | 0.6 | 0.01 | 0.02 | 23 | 9 | 3.2 | 0.1 | 0.17 | 36 |

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

| Bez obróbki cieplnej | | Zalecane minimalne. | Typowe | 1120 – 1135°C +WQ |
|--------------------------------------|--------|---------------------|---------|-------------------|
| Wytrzymałość na rozciąganie | (MPa) | 690 | 750-870 | 790 |
| Umowna granica plastyczności | (MPa) | 450 | 630-700 | 480 |
| Wydłużenie (%) | 4d | 20 | 28 | 41 |
| | 5d | 20 | 26 | 37 |
| Przewężenie procentowe przekroju (%) | | nie określono | 45 | 64 |
| Udarność ISO-V (J) | + 20°C | nie określono | > 85 | - |
| | - 50°C | 47 | > 60 | > 75 |
| | - 75°C | nie określono | > 30 | - |
| Twardość (HV) | | nie określono | 260-290 | 240 |

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

| Średnica x długość (mm) | Prąd spawania (A) |
|-------------------------|-------------------|
| 2,5 x 300 | 50-75 |
| 3,2 x 350 | 65-100 |
| 4,0 x 350 | 80-140 |

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

| Średnica x długość (mm) | Opakowanie | Liczba elektrod w opak. | Ciężar netto / opak. (kg) | Indeks |
|-------------------------|------------|-------------------------|---------------------------|--------------|
| 2,5 x 300 | VPMD | 105 | 1.8 | 2205XKS-25-2 |
| 3,2 x 350 | VPMD | 62 | 2.0 | 2205XKS-32-2 |
| 4,0 x 350 | VPMD | 40 | 2.0 | 2205XKS-40-2 |

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu